

⑫ 公開特許公報 (A) 昭61-125805

⑬ Int.Cl.⁴
B 28 B 3/20識別記号 厅内整理番号
6542-4G

⑭ 公開 昭和61年(1986)6月13日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造

⑯ 特 願 昭59-248424

⑰ 出 願 昭59(1984)11月24日

⑱ 発 明 者 普 喜 日 出 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑲ 発 明 者 能 間 紀 夫 門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内

⑳ 出願人 松下電工株式会社 門真市大字門真1048番地

㉑ 代 理 人 井理士 石田 長七

明細書

1. 発明の名称

無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造

2. 特許請求の範囲

(1) 金型のマニホールド内に無機体を配設してマニホールド内を2つに仕切り、2つに仕切りれたマニホールドの各分割室に流れ調整ブロックを出し入れ自在に設けてこれを特徴とする無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造。

3. 発明の詳細な説明

【技術分野】

本発明は、無機質シート状物を押し出し成形するための金型において押し出し時にかかる流れの均一化をはかるための技術に関する。

【背景技術】

従来無機質シート状物を押し出し成形するための金型は、昔と変わらなかった。そして一般に無機質シート状物人が押し出される場合、第5回に示すように中央部分が流れが遅く、両側が速いものであり、このため従来にあっては材料の

流れの均一化をはかるため第4回に示すように金型1内に流れ調整ブロック5を配置して、流れ調整ブロック5を上下することで材料の流路内の低流速部分を設け、このことにより流れの異常を防ぐになっていた。しかしながら、この方法では材料流路の内厚の小さいところがないと効果がでないものである。また門檻ブロックを出しすぎるとその部分に材料がたまるため無機質シート状物の成形が難しいという問題があった。

【発明の目的】

本発明は、上記の点を鑑みて発明したものであつて、土の目的とするところは、材料の流れを均質にして効率的な幅広の厚内無機質シート状物を成形することのできる無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造を提供するにある。

【発明の図示】

本発明の無機質シート状物の押し出し成形用金型の構造は、金型1のマニホールド2内に無機体3を配設してマニホールド2内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニホールド2の各分割室4に

流れ調整プロック5を出し入れ自在に設けて成ることを特徴とするものであつて、このような構成を用することにより上記した本発明の目的を達成したものである。すなはちマニホールド2の2つに分割して狭くなつた各分割室4内において各流れの調節をし、それを再び合流することで均質な幅広の厚内無限質シート状物を押し出し成形できるようになつたものである。

以下本発明を実施例により詳述する。押し出し機6の先端部分は全型1)が取り付けられるものである。全型1)内にはマニホールド2が設けてあり、入り口7、マニホールド2、押し出し口8の順で材料が流れるようになっている。押し出し口8は幅広となっていて、幅広の厚内無限質シート状物を押し出すようになっている。マニホールド2内には材料の流れ方向に偏心となった抵抗体3が配置してあって、この抵抗体3によりマニホールド2内を2つの分割室4に仕切つてある。各分割室4には流れ調整プロック5が出し入れ自在に設けてある。流れ調整プロック5は材料の流れ方向に対し

て直角方向に多段階並べてあり、各流れ調整プロック5は全型1)の凹部9に収納されないが上下移動自在となるようにはめ込んであり、この流れ調整プロック5のためねじ穴11にボルト10が締結してあり、ボルト10は丸12に固定自在に挿入され且つボルト13がスリッパとなって流れ調整プロック5側へ移動しないようになっており、また直角14によりボルト10は流れ調整プロック5と反対方向に移動しないようになっている。直角14には操作孔15が設けてあり、この操作孔15より油圧を入れてボルト10の位置13を回転操作するようになっている。したがってボルト10を回転させると流れ調整プロック5が上下移動して分割室4内への突出長さが調整されるのである。多段階設した流れ調整プロック5は材料の流れ、押し出しスピードなどの種々の条件に応じて分割室4内への各々の突出長さを調整するものである。

【発明の効果】

本発明は前述のように全型のマニホールド内に

抵抗体を配置してマニホールド内を2つに仕切り、2つに仕切られたマニホールドの各分割室に流れ調整プロックを出し入れ自在に設けたので、マニホールドの2つに分割して狭くなつた各分割室内において各々流れの調節をし、それを再び合流して流れの均一化がはかれて、このことにより均質な幅広の厚内無限質シート状物を押し出し成形できるものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の断面図、第2図は頂上の全型の大断面図、第3図は頂上の全型の上面図、第4図は使用例の断面図、第5図は頂上の厚内無限質シート状物の押し出し時にかかる流れの速さの分布の一例を示す説明図であつて、1は全型、2はマニホールド、3は抵抗体、4は分割室、5は流れ調整プロックである。

代理人 特許士 石田 兼七

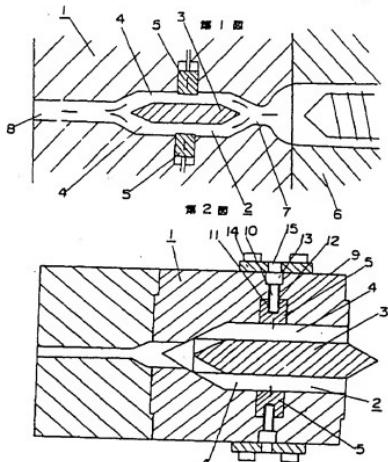


図3

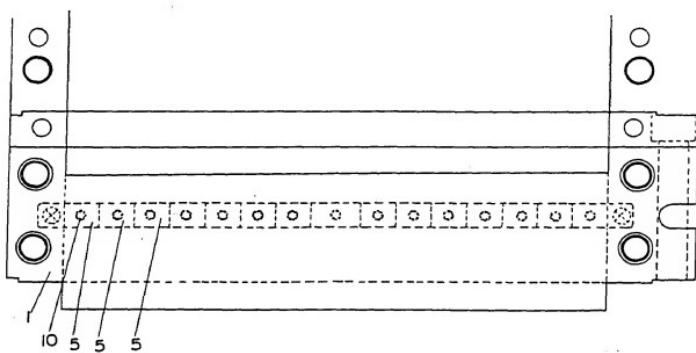


図4

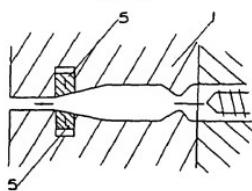


図5

